



中华人民共和国国家标准

GB/T 19479—2019
代替 GB/T 19479—2004

畜禽屠宰良好操作规范 生猪

Good manufacturing practice for livestock and poultry slaughtering—Pig

2019-03-25 发布

2019-10-01 实施

国家市场监督管理总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 19479—2004《生猪屠宰良好操作规范》，与 GB/T 19479—2004 相比，主要技术变化如下：

- 标准名称修改为《畜禽屠宰良好操作规范 生猪》；
- 修改了范围(见第 1 章,2004 年版的第 1 章)；
- 修改了规范性引用文件(见第 2 章,2004 年版的第 2 章)；
- 修改了术语和定义(见第 3 章,2004 年版的第 3 章)；
- 增加了厂区环境(见 4.3)；
- 增加了部分设计和布局要求(见 5.1.4、5.1.8、5.1.12)；
- 修改了部分设计和布局要求(见 5.1.11、5.1.13、5.1.15,2004 年版的 5.3.12、5.3.13 和 5.3.4)；
- 修改了建筑内部结构与材料(见 5.2.2,2004 年版的 5.3.1)；
- 修改了包装间的室温(见 5.3.2,2004 年版的 5.3.14)；
- 删除了屠宰车间和分割车间的设计面积要求(见 2004 年版的 5.3.15)；
- 增加了非饮用水的使用原则(见 6.1.1.3)；
- 修改了污水的排放标准要求(见 6.1.2.2,2004 年版的 5.4.2)；
- 增加了危险废弃物的处理要求(见 6.1.4)；
- 增加了个人物品存放柜的管理要求(见 6.1.5.4)；
- 修改了设备和工器具(见 6.2.2、6.2.3,2004 年版的 5.3.16)；
- 删除了屠宰分割加工过程(2004 年版的第 6 章)；
- 修改了检验检疫(见第 7 章,2004 年版的第 7 章)；
- 增加了屠宰加工的卫生控制(见第 8 章)；
- 修改了包装、贮存和运输(见第 9 章,2004 年版的第 8 章和第 9 章)；
- 增加了产品追溯与召回管理(见第 10 章)；
- 修改了人员要求(见第 11 章,2004 年版的第 4 章)；
- 修改了卫生管理(见第 12 章,2004 年版的第 11 章)；
- 修改了记录和文件的管理(见第 13 章,2004 年版的第 10 章)。

本标准由中华人民共和国农业农村部提出。

本标准由全国屠宰加工标准化技术委员会(SAC/TC 516)归口。

本标准主要起草单位：中国动物疫病预防控制中心(农业农村部屠宰技术中心)、商务部流通产业促进中心、北京顺鑫农业股份有限公司鹏程食品分公司。

本标准主要起草人：吴晗、高胜普、尤华、龚海岩、李文祥、解辉、王敏、赵箭、张新玲、张朝明、张帅、孟庆阳。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 19479—2004。

畜禽屠宰良好操作规范 生猪

1 范围

本标准规定了生猪屠宰加工的选址及厂区环境、厂房和车间、设施设备、检验检疫、屠宰加工的卫生控制、包装、贮存和运输、产品追溯与召回管理、人员要求、卫生管理、记录和文件的管理要求。

本标准适用于生猪屠宰加工企业。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB 5749 生活饮用水卫生标准

GB 7718 食品安全国家标准 预包装食品标签通则

GB 12694 食品安全国家标准 畜禽屠宰加工卫生规范

GB/T 17236 畜禽屠宰操作规程 生猪

GB/T 17996 生猪屠宰产品品质检验规程

GB/T 19480 肉与肉制品术语

GB 20799 食品安全国家标准 肉和肉制品经营卫生规范

GB 50317 猪屠宰与分割车间设计规范

生猪屠宰检疫规程(农医发〔2010〕第 27 号 附件 1)

病死及病害动物无害化处理技术规范(农医发〔2017〕25 号)

动物防疫条件审查办法(中华人民共和国农业部令 2010 年第 7 号)

农产品包装和标示管理办法(中华人民共和国农业部令 2006 年第 70 号)

3 术语和定义

GB 12694、GB/T 19480、GB 50317 界定的术语和定义适用于本文件。

4 选址及厂区环境

4.1 一般要求

应符合 GB 12694 的相关规定。

4.2 选址

4.2.1 厂址应远离居民区,不应靠近城市水源的上游,并位于城市居住区夏季主导风向下风侧 500 m 以上。应避免产生有害气体、烟雾、粉尘等物质的工业企业及其他产生污染源的地区或场所。

4.2.2 厂址选择应考虑电源、水源及运输条件,并有污水排放渠道和途径。

4.2.3 厂址与生活饮用水源地、动物饲养场、养殖小区等场所的防护距离应符合《动物防疫条件审查办法》的规定。

4.3 厂区环境

4.3.1 厂区周围应建有围墙或围栏。

4.3.2 厂区内不应存在与屠宰加工无关的动物。

5 厂房和车间

5.1 设计和布局

5.1.1 厂区内应划分生产区和非生产区。生产区应包括验收间(区)、隔离间、待宰间、急宰间、屠宰车间、分割车间、副产品加工间、废弃物收集间、无害化处理间等。

5.1.2 生产区中活猪及废弃物与产品及人员的出入口应分开设置,且不应共用厂区内同一通道。

5.1.3 宰前建筑设施应包括卸猪站台、赶猪道、接收台、隔离间、待宰间、兽医工作室等。这些设施应符合 GB 50317 规定的要求。

5.1.4 入场生猪卸载区域应有固定的车辆消毒场地,并配有车辆清洗、消毒设备。

5.1.5 急宰间应设在隔离间附近,并设有单独的更衣室和淋浴室。地面排水坡度应不小于 2%。

5.1.6 屠宰和分割车间应设置在无害化处理间、废弃物收集间、污水处理场所、锅炉房、待宰间的上风向,远离养殖区域。

5.1.7 屠宰及分割车间所在的区域周围路面、场地应平整、无积水。主要通道及场地宜采用沥青或混凝土铺设。

5.1.8 车间内各加工区域应符合工艺、卫生及检验检疫要求,人流、物流、气流、废弃物的排放不应造成交叉污染。

5.1.9 屠宰车间内应划分为清洁区和非清洁区。两区域划分明确,不应交叉污染。

5.1.10 屠宰车间内应设置检验检疫位置,并留出足够的空间。

5.1.11 屠宰车间内应设立疑似病猪产品暂存间,并应设置在胴体、内脏同步检验轨道的邻近处。疑似病猪产品暂存间应有直通车间外的门或用于存放的密闭容器。

5.1.12 红脏加工处理间、白脏加工处理间、头蹄加工间等应分开设置,防止交叉污染。

5.1.13 分割车间应设置胴体冷却间、分割剔骨间、产品冷却间、包装间、包装材料间、磨刀清洗间及空调设备间。

5.1.14 冷却间、胴体发货间与屠宰车间相连,发货间应通风良好,并采用冷却措施。发货间外应设发货站台,宜做成封闭式。

5.1.15 车间采光、照明良好,应满足生产要求。卸猪站台的照度宜不小于 300 lx,屠宰间检验检疫区域的照度应不小于 540 lx,不应使用有色灯光。

5.1.16 车间应设有防止昆虫、鼠类等有害生物进入和物理消杀的设施。

5.2 建筑内部结构与材料

5.2.1 车间内地面应采用不渗水、防滑、易清洗、耐腐蚀的材料;其表面应平整无裂痕、无局部积水。分割车间排水坡度应不小于 1%,屠宰车间应不小于 2%。

5.2.2 车间内墙面及墙裙应光滑平整,并应采用无毒、不渗水、耐冲洗的材料制作,颜色宜为白色或浅色。墙裙如采用不锈钢或塑料板制作时,所有板缝间及边缘连接处应密闭。屠宰车间墙裙高度应不低于 3 m,分割车间应不低于 2 m,放血间的墙裙应到顶。

5.2.3 车间内地面、顶棚、墙、柱、窗口等处的阴阳角,应设计成弧形。顶棚或吊顶应采用光滑、无毒、耐冲洗、不易脱落的材料,其表面应平整简洁,不应有不易清洗的缝隙、凹角或突起物,不宜设过密的次梁。

5.2.4 门窗应采用密闭性能好、不变形、不渗水、防锈蚀的材料制作。内窗台宜设计成向下倾斜 45°的

斜坡,或采用无窗台构造。楼梯与电梯应便于清洗消毒。

5.2.5 产品或半成品通过的门,应有足够宽度,避免与产品接触。通行吊轨的门洞,其宽度应不小于 1.2 m;通行手推车的双扇门,应采用双向自由门,其门扇上部应安装由不易破碎材料制作的通视窗。

5.2.6 放血槽和集血池应采用不渗水、耐腐蚀的材料制作,表面光滑平整。放血槽起始段 8 m~10 m 的槽底坡度应不小于 5%,最低处应分别设置血、水输送管道。集血池最小应能容纳 3 h 屠宰的集血量,池底应有 2%坡度,并与排血管相连。

5.3 车间温度控制

5.3.1 应符合 GB 12694 的要求。

5.3.2 包装间的室温应不高于 12 ℃。

6 设施设备

6.1 设施

6.1.1 供水设施

6.1.1.1 供水系统应适应生产需要,设施应合理有效,保持畅通,生产用水应符合 GB 5749 的要求。

6.1.1.2 车间的储水设备应设有防污染设施和清洗消毒设施,应定期对其进行清洗消毒。

6.1.1.3 非饮用水(消防、制冷、制汽等)的供应应与饮用水完全分开,非饮用水管道和容器应用不同的颜色或相关标准允许的其他方式进行区分。

6.1.2 排水(汽)要求

6.1.2.1 应有废水、废气(汽)处理系统,并保持良好状态。处理效果达到相关标准的要求。

6.1.2.2 生产车间的下水道口应设地漏、隔栅,并不应和卫生间及其他不洁净排水水管相通。应有防止污染水源和鼠类、昆虫通过排水管道进入车间的有效措施。

6.1.3 清洁消毒设施

6.1.3.1 生猪进厂入口处应设置与门同宽,长 4 m、深 0.3 m 以上便于排放消毒液的消毒池;隔离间、急宰间和无害化处理间的门口,应设有便于手推车进入的与门同宽,长 2 m、深 0.1 m 便于排放消毒液的消毒池。

6.1.3.2 生产车间进口处、卫生间及车间内的适当地点,应设有能提供适宜温度的非手动开关的洗手设施,并配有消毒、干手设施。

6.1.3.3 车间内应设有工器具、容器和固定设备的清洗、消毒设施,并应有充足的冷热水源。应采用无毒、耐腐蚀、易清洗的材料制作,固定设备的清洗设施应配有食品级的软管。

6.1.3.4 根据生产需要,车间在用水位置合理设置冷、热水管,清洗用热水温度不宜低于 40 ℃,消毒用热水不应低于 82 ℃。消毒热水管出口宜配备温度指示计。

6.1.3.5 车间内应配备清洗墙裙和地面的高压冲洗设备和软管。

6.1.4 废弃物临时存放设施

6.1.4.1 在厂区的非清洁区内设置废弃物临时存放设施,应采用便于清洗、消毒的材料制作,结构严密,能防止昆虫、鼠类等有害生物进入和繁殖。

6.1.4.2 废弃物存放设施应不渗漏。

6.1.4.3 危险废弃物应单独存放,并与具备资质的机构签订协议,进行专业的处理。

6.1.5 个人卫生设施

6.1.5.1 淋浴室应设置天窗或通风排气孔和采暖设施,并与更衣室相通。淋浴器按每班工作人员计,每20人应不少于1个。

6.1.5.2 应设更衣柜和衣架,更衣柜应分设,更衣柜离地面20 cm以上。

6.1.5.3 更衣柜材质宜耐腐蚀、易清洁消毒。更衣柜顶部应设有一定坡度,便于清洁。

6.1.5.4 更衣柜与鞋柜应分开设置,有条件的宜增设个人物品存放柜。

6.1.5.5 生产车间的厕所应设置在车间外侧,应为水冲式。应有洗手设施和排臭装置,其出入口不应正对车间门,应避开通道,其排污管道与车间内排水管道应分设。

6.2 设备和工器具

6.2.1 所有接触肉品的加工设备以及操作台面、加工工具、容器、包装及运输工具等设计和制作应符合卫生要求,使用的材料应表面光滑、无毒、不渗水、耐腐蚀、不生锈,并便于清洗消毒。

6.2.2 固定设备的安装方式应易于进行全面的清洗。滑槽和类似设备应便于检查,必要时应有清洁开口以保证能够进行有效的清洁。

6.2.3 应对车间使用的工器具进行明确标识或用不同颜色进行区分,不同清洁区域和清洁程度的工器具不应混用。

7 检验检疫

7.1 检疫

生猪屠宰检疫按照《生猪屠宰检疫规程》等要求执行。

7.2 品质检验

生猪屠宰产品品质检验按照 GB/T 17996 的要求执行。

7.3 实验室检验

7.3.1 应按主管部门的要求对采购生猪进行药物残留检测。

7.3.2 应对食品接触面的污染程度以及清洗消毒效果进行指示菌验证。

7.3.3 应对产品每年做型式检验。

7.3.4 宜对包装材料做验证检验。

7.3.5 企业实验室应对车间出水口进行循环检测,采用自备水井供水的企业还应对生产车间用水按照法规要求委托送检。

7.4 无害化处理

经检验检疫不合格的肉品及副产品,应按 GB 12694 的要求和《病死及病害动物无害化处理技术规范》的规定处理。

8 屠宰加工的卫生控制

8.1 供应商的管理

8.1.1 企业应建立供应商管理制度,每年应对供应商进行供方评价。

8.1.2 内包装材料、外包装材料供应商应每年提供一次第三方出具的型式检验报告,厂家送货时应携带本批次的出厂检验报告单。

8.1.3 供应商应与屠宰厂签署质量保证承诺,保证供应产品符合国家的法律法规要求。

8.2 宰前验收

8.2.1 生猪进厂前应检查生猪是否佩戴畜禽标识,无畜禽标识生猪不应进厂。

8.2.2 查验验物,检查是否携带《动物检疫合格证明》,核对头数、有效期、检疫人员签名和印章等,了解产地有无疫情和途中病亡情况。经检验合格方可入场。

8.2.3 应保证车轮消毒池中的消毒液对车轮进行彻底消毒。

8.2.4 卸载生猪赶入待宰圈内进行停食待宰,按照生猪来源进行标识。不同来源生猪不应混圈待宰。

8.2.5 屠宰厂应配备专门巡圈人员,在静养过程中进行巡检,经过静态、动态和饮水状态的观察,发现疑似病害猪,应立即转移到隔离圈进行隔离观察,并通知官方兽医进行检查处理。

8.2.6 待宰圈使用后及时进行清洗消毒。

8.3 过程控制

8.3.1 驱赶生猪时不应采用脚踢、棒打等粗暴方式。

8.3.2 屠宰前应对生猪进行喷淋。

8.3.3 电致昏时应控制电压、电流、麻电时间,CO₂致昏时应控制CO₂的浓度、致昏时间。猪致昏后应心脏跳动,呈昏迷状态。不应致死或反复致昏。

8.3.4 屠宰用刀具一头猪一消毒,防止发生交叉污染。

8.3.5 刺刀放血时不应刺破心脏,不应割断气管、食管,防止血液流进肺部和胸腔。

8.3.6 烫毛前应用40℃左右的温水对猪屠体进行预清洗,洗去猪屠体表皮污物。

8.3.7 挑胸过程应避免割破胆囊、心脏,如发生胆汁污染的情况,应立即用清水冲净后做修割处理。

8.3.8 剖腹时避免割破膀胱、胃、肠等白内脏,发生内容物污染的情况,应立即用清水冲净后进行修割处理。

8.3.9 冲洗过程应从上至下,轻柔缓慢,减少二次污染。每日班前应检查喷头,确保冲洗效果。

8.3.10 开肛应避免刺破大肠头。

8.3.11 在甲状腺、肾上腺在摘除过程中,不应发生漏摘或摘除不完整的情况。

8.3.12 红内脏、白内脏应分别在专用房间内加工,防止发生交叉污染。

8.3.13 应摘除可见病变淋巴结。

8.3.14 应将复验怀疑有病的胴体转入疑似病猪产品暂存间,由官方兽医进行确认处理。

8.3.15 疑似病猪产品暂存间的温度应控制在0℃~4℃。

8.3.16 应制定异物控制程序,覆盖玻璃制品、灯具、设备等易破碎、易松脱物品。

8.3.17 应对劈半、剔骨、修割等可能造成骨头混入产品的环节加强监控。

8.3.18 胴体预冷时应保持胴体的间距不低于3cm,与墙壁的距离不低于10cm。

8.3.19 管路设施应做好防护,避免冷凝水造成污染。

8.3.20 应制定详细的车间、设施设备、工器具、人员、工作服、地沟等清洗消毒程序,并有确认和验证措施。

8.3.21 有温度要求的房间应有温度记录。

9 包装、贮存和运输

9.1 包装

9.1.1 产品的标识宜按照《农产品包装和标示管理办法》、GB 7718的要求执行。

GB/T 19479—2019

9.1.2 包装材料和标签应由专人保管,专库储存。包装材料和标签的入库、发放、领用、废弃均应有记录。

9.1.3 内包装材料应定期消毒。

9.2 贮存

产品贮存应符合 GB/T 17236 的要求。

9.3 运输

产品运输应符合 GB 20799 的要求。

10 产品追溯与召回管理

10.1 企业应建立产品追溯与召回制度。

10.2 加工过程中应有详细的生产记录和销售记录;销售记录内容至少包括批号、出货时间、接货方、数量、联系方式等。

10.3 每年宜不少于一次召回演练。

11 人员要求

人员应符合 GB 12694 的要求。

12 卫生管理

卫生管理应符合 GB 12694 的要求。

13 记录和文件的管理

13.1 应建立食品安全控制体系所要求的程序文件,必要时根据相关法律、法规、标准的更新进行修订。

13.2 应对文件进行有效管理,确保各相关场所使用的文件均为有效版本。

13.3 应建立记录制度,对生猪屠宰过程中采购、加工、贮存、检验检疫、销售等环节详细记录,记录内容完整、真实。

13.4 记录的保存期限应符合 GB 12694 的要求。